



TIG HB50

Ancienne référence : TIG R500B

Désignation normalisée

EN 14700 : S Fe2

Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée pour le rechargement d'acier de construction ou à haut manganèse. Excellente résistance à l'usure.

Principales applications : Rechargement de chenilles, pièces de forage, machoires de serrage, pièces soumises à l'abrasion minérale

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
Min	0.4						
Max	1.5		3	7	4	1	1
Type	1.1	0.45	1.9	1.8	0.05	0.01	0.05
	W	Ti	V	Co	P	S	Fe
Min							
Max	1		1	1			Base
Type	0.01	0.20	0.01	0.005	0.015	0.010	Base

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

Dureté (brut de soudage)
47-52 HRC

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175 : I1 (Ar) 6-12 L/min

Les aciers à outils devront être préchauffés à 300-400°C, selon l'épaisseur et la composition chimique.
NE JAMAIS PRECHAUFFER LES ACIERS AU MANGANESE !

FT Fr-TR13-200408

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.